

I/CH

***Confezionatrici
sottovuoto a campana
FAVOLA
con vasche stampate***

Mod. FAVOLA 415/16

Mod. FAVOLA 415/20 300.415

Mod. FAVOLA 415/25



***ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE,
L'USO E LA MANUTENZIONE***

Questo libretto di istruzioni per l'installazione e guida all'uso si riferisce alle macchine confezionatrici sottovuoto a campana modello FAVOLA.

Le apparecchiature vengono utilizzate per il confezionamento sottovuoto o in atmosfera modificata di prodotti alimentari eliminando il contatto di questi con l'ossigeno e contaminanti chimici e biologici presenti nell'ambiente. Questi risultati si hanno grazie alla possibilità di ottenere il vuoto desiderato mediante un'estrazione pressoché totale dell'aria dall'interno della confezione.

In questo modo il prodotto conserva a lungo le sue caratteristiche di colore, sapore, aroma, ecc. ...

La targhetta dati dell'apparecchiatura viene applicata nella parte posteriore della macchina e contiene tutti i dati necessari all'installazione, come ad esempio : modello, consumo, tensione di alimentazione, ecc. ...

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

▪ RAPPRESENTAZIONE DELLE APPARECCHIATURE

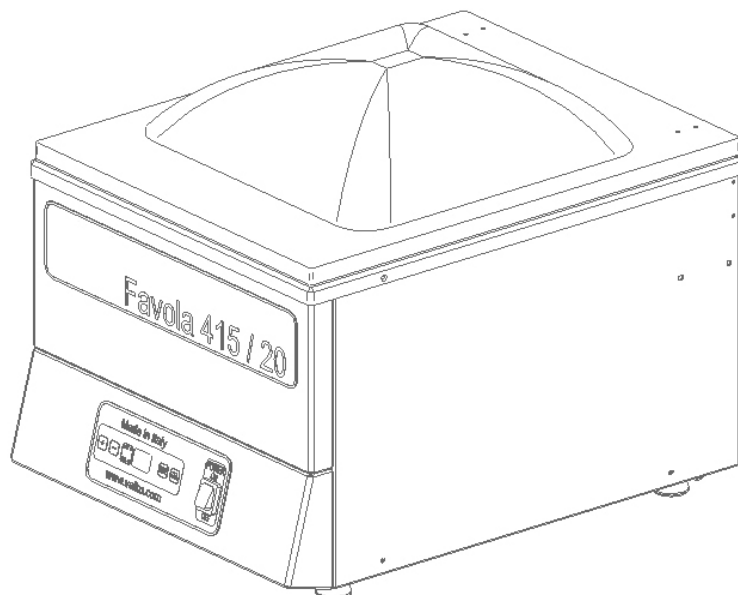


Fig. 1

▪ CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	Dimensioni	Dimensioni camera	Barra saldante	Alimentazione	Potenza	Pompa vuoto
	LxPxH (mm)	LxPxH (mm)	mm		W	m ³ /h
FAVOLA 415/16	486x612x370	422x503x220	415	230V~	700	16
FAVOLA 415/20	486x612x370	422x503x220	415	230V~	900	20
FAVOLA 415/25	486x612x370	422x503x220	415	230V~	1100	25

▪ **INSTALLAZIONE**

Installazione, montaggio ed eliminazione dei guasti devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato sotto scrupolosa osservanza delle seguenti istruzioni :

- Togliere l'apparecchio dall'imballo ed eliminare i pezzi protettivi.
- Togliere la pellicola di protezione dall'apparecchio e la reggia del coperchio.
- Rispettare una distanza minima di 10 cm sia per i fianchi che per il retro dell'apparecchio da eventuali pareti per permettere un ottimale raffreddamento della pompa (la macchina potrebbe non raggiungere il vuoto desiderato).
- Posizionare l'apparecchio in perfetta bolla. I dislivelli possono influenzare negativamente il funzionamento.
- L'installazione dell'apparecchio necessita di un interruttore onnipolare a norme, interposto tra rete ed apparecchio, con un'apertura dei contatti di almeno 3mm per polo. Deve essere garantita la facile accessibilità all'interruttore.
- La targhetta dati è applicata sulla parte posteriore dell'apparecchio. Da questa si rileva se l'apparecchio è predisposto per il tipo di tensione a disposizione. Controllare che la tensione di rete sia quella indicata sulla targhetta.
- La tensione di alimentazione a macchina funzionante non deve discostarsi dal valore prestabilito di +/-10%.
- É obbligatoria la messa a terra dell'apparecchio per non compromettere il funzionamento della scheda elettronica.
- Deve essere garantita la più stretta osservanza delle prescrizioni di protezione antincendio!

▪ **AVVERTENZE**

ATTENZIONE : Non capovolgere o inclinare l'apparecchiatura in quanto si da luogo alla fuoriuscita di olio dalla pompa che potrebbe danneggiare l'apparecchiatura stessa.

L'APPARECCHIATURA DEVE ESSERE POSTA IN UN LUOGO DI LAVORO CON TEMPERATURA AMBIENTE NON INFERIORE A 12°C.

Per macchine predisposte con iniezione gas inerte : la pressione massima d'entrata del gas non deve essere superiore a 3 bar onde evitare la rottura della valvola gas inerte.

▪ **NORME DI LEGGE, REGOLE TECNICHE E DIRETTIVE**

Durante l'installazione sono da osservare e rispettare le norme di seguito riportate :

- Norme di legge vigenti in materia
- Norme antinfortunistiche vigenti.

▪ **COLLEGAMENTO ELETTRICO**

Vedi schemi allegati. Controllare la corrispondenza del tipo di corrente e tensione nominale disponibile con quanto riportato sulla targhetta dati. L'apparecchiatura viene consegnata con cavo d'allacciamento e spina.

▪ **SOSTITUZIONE CAVO DI ALIMENTAZIONE**

Qualora si renda necessaria la sostituzione del cavo controllare lo schema elettrico.

Il cavo di allacciamento che sarà montato non dovrà essere inferiore al tipo H05 RN-F e dovrà avere una sezione minima dei conduttori di $3 \times 1,5 \text{ mm}^2$.

Durante l'allacciamento fare attenzione che il conduttore di terra sia più lungo degli altri; infatti, in caso di forte trazione del cavo o di rottura del fissacavo, questo deve scollegarsi dopo i conduttori di tensione.

L'apparecchio va messo in funzione solo dopo aver soddisfatto tutte le precauzioni di sicurezza descritte.

▪ **MESSA IN FUNZIONE**

Nel funzionamento dell'apparecchiatura si possono distinguere 4 fasi che avvengono in successione alla chiusura del coperchio e quindi all'avvio della macchina (vedi figura 2):

- Fase di aspirazione : All'avvio del ciclo dell'apparecchiatura la pompa esegue il vuoto togliendo l'aria nella camera e nella busta che contiene l'alimento da conservare.
- Fase di iniezione gas (solo per macchine predisposte con dispositivo di iniezione gas) : Attraverso un apposito ugello posto in corrispondenza dell'apertura della busta viene immesso un gas inerte (è quindi importante assicurarsi che la busta sia ben infilata nell'ugello posto dietro la barra saldante).
- Fase di saldatura (viene sigillata la busta contenente l'alimento da confezionare) : La barra saldante è costituita da due resistenze (una per il taglio dello sfrido della busta e l'altra per la saldatura a tenuta ermetica) . A seconda dello spessore delle buste utilizzate aumentare o diminuire il tempo di saldatura.
- Fase di rientro aria : L'aria rientra nella camera riportando la pressione atmosferica all'interno della camera al valore di atmosfera esterna (ambiente). Una valvola permette il rientro dell'aria nella camera.

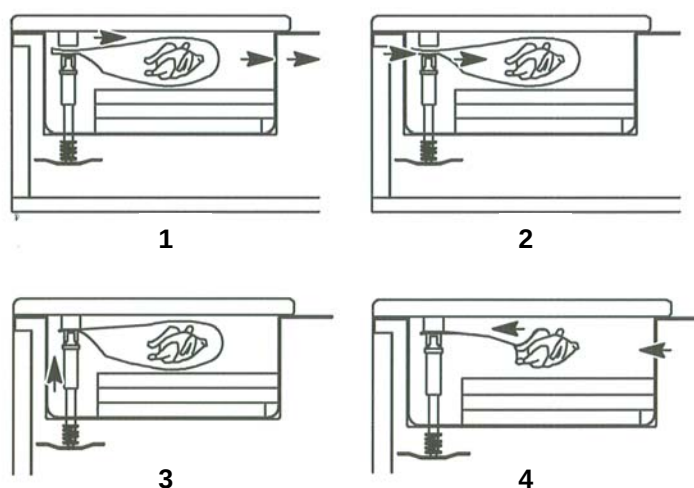


Fig. 2

▪ **INFORMAZIONI ALL'UTENTE**

Informare l'utente sull'apparecchio avvalendosi del libretto di istruzioni ed istruirlo sul suo funzionamento ed uso. Consegnare sempre all'utente il libretto istruzioni.
Consigliare la stipula di un contratto di manutenzione.

USO E MANUTENZIONE

Le macchine confezionatrici sottovuoto a campana sono apparecchiature per uso collettivo e pertanto devono essere asservite esclusivamente da personale qualificato.
Tutti i lavori di installazione e collegamento devono essere effettuati solo da personale qualificato e sotto scrupolosa osservanza di questo libretto di istruzioni.
Sorvegliare l'apparecchio durante il funzionamento e l'utilizzo.
Durante la pulizia l'apparecchio non deve essere lavato con getti d'acqua diretti o a pressione.

▪ POSIZIONAMENTO DELLA BUSTA NELLA CAMERA

Le buste utilizzate per il confezionamento sottovuoto, dette comunemente a barriera d'aria, sono composte in genere da Nylon all'esterno e da Polietilene alimentare all'interno, accoppiati tra loro negli spessori da 90 a 140 micron, in funzione del prodotto da confezionare.

Per il posizionamento della busta all'interno dell'apparecchiatura vedi figura 3.

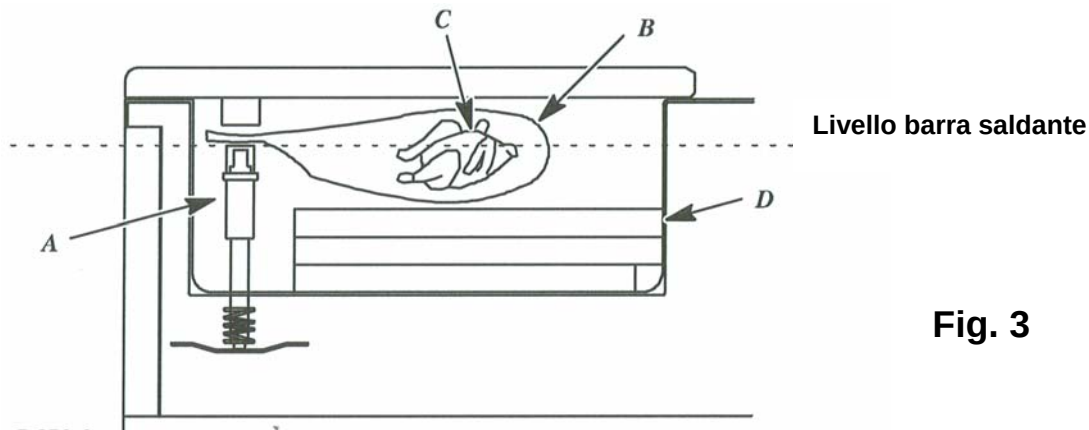


Fig. 3

Il prodotto C deve essere allineato alla "mezzaria" con il livello della barra saldatrice A regolandolo con gli appositi taglieri D (funzione di questi taglieri sono appunto la regolazione di altezza del prodotto da conservare ed il riempimento della camera per una maggiore velocità di esecuzione del vuoto).

La busta B deve essere posizionata con cura sulla barra saldatrice A in modo da evitare grinze che porterebbero ad una cattiva tenuta della saldatura e non deve mai essere piegata dietro la barra saldatrice.

Se la busta risultasse troppo lunga è necessario tagliarla alla giusta misura.

Non arrotondare per nessun motivo la busta sulla barra saldatrice e non farla fuoriuscire dalla camera.

La busta B deve avere almeno 2 cm di esubero oltre la barra saldatrice A.

▪ FUNZIONAMENTO

Inserire la spina Schuko in una presa facendo attenzione a non danneggiare il cavo di alimentazione schiacciandolo sotto i piedini dell'apparecchiatura.

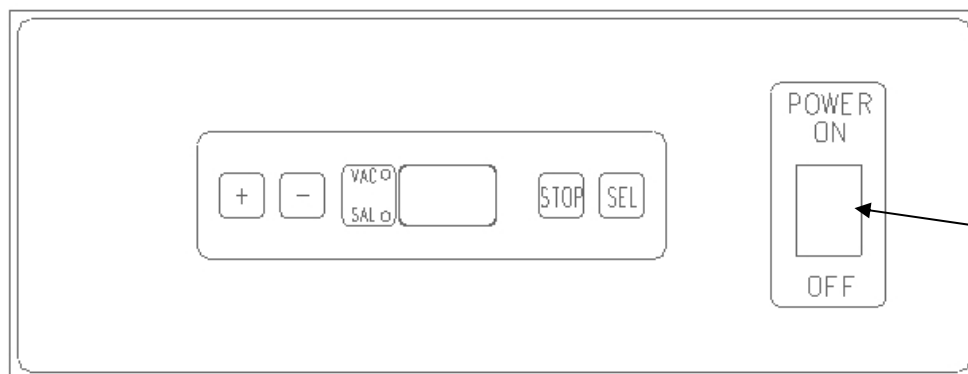


Fig. 4

Interruttore generale

Il pannello comandi elettronico della confezionatrice è realizzato secondo le normative europee di sicurezza elettrica.

IMPOSTAZIONI

- Azionare l'interruttore generale per dare tensione all'apparecchio e per attivare la scheda elettronica.
- All'attivazione della scheda il display si posiziona su "On".

Per modificare i parametri premere il tasto SEL:

- premendo una prima volta è possibile la regolazione del grado di vuoto (visualizzazione sul display del led corrispondente a VAC);
- premendo ancora il tasto SEL è possibile la regolazione del tempo di saldatura (visualizzazione sul display del led corrispondente a SAL);
- ad una successiva pressione del tasto SEL si esce dalla modifica parametri ed il display si riposiziona su "On".

REGOLAZIONE VUOTO : Premere il tasto di selezione SEL (led corrispondente a VAC sul display) e regolare la percentuale di vuoto desiderata con i tasti + e - (la percentuale di vuoto viene visualizzata sul display e si incrementa di 10% in 10% fino a 99%).

REGOLAZIONE TEMPO DI SALDATURA : Premere il tasto di selezione SEL (led corrispondente a SAL sul display) e regolare il tempo di saldatura con i tasti + e - (il tempo, in secondi, viene visualizzato sul display ed è impostabile tra 0 e 5 secondi).

Maggiore è lo spessore della busta, maggiore deve essere il tempo di saldatura.

- Per memorizzare il programma modificato è sufficiente premere il tasto di selezione SEL fino a tornare a "On" sul display.

NOTA : Premendo contemporaneamente i tasti + e - per 5 secondi si attiva un preriscaldamento di 3 minuti della pompa (il display visualizza la scritta "Ut") : questa funzione è utile per eseguire periodicamente lo scarico condensa presente nell'olio della pompa; consente inoltre un adeguato preriscaldamento della pompa specialmente in caso di utilizzo dell'apparecchiatura in ambienti freddi.

INIZIO CICLO DI LAVORO

- Azionare l'interruttore generale per dare tensione all'apparecchio e per attivare la scheda elettronica.
- All'attivazione della scheda il display si posiziona su "On".
- Effettuate tutte le regolazioni desiderate (vedi "IMPOSTAZIONI"), introdurre la busta nella camera osservando attentamente le indicazioni illustrate in figura 3.
- Abbassare il coperchio : la macchina eseguirà il ciclo di lavoro con il programma prescelto.
- Il pulsante STOP provoca l'arresto immediato del ciclo macchina e procede automaticamente alla saldatura della busta. Questa funzione va utilizzata nel caso in cui si confezionino prodotti liquidi che durante il ciclo di vuoto vanno in ebollizione e quindi fuoriuscirebbero dalla busta.

▪ **FUNZIONAMENTO per macchina predisposta a GAS**

Inserire la spina Schuko in una presa facendo attenzione a non danneggiare il cavo di alimentazione schiacciandolo sotto i piedini dell'apparecchiatura.

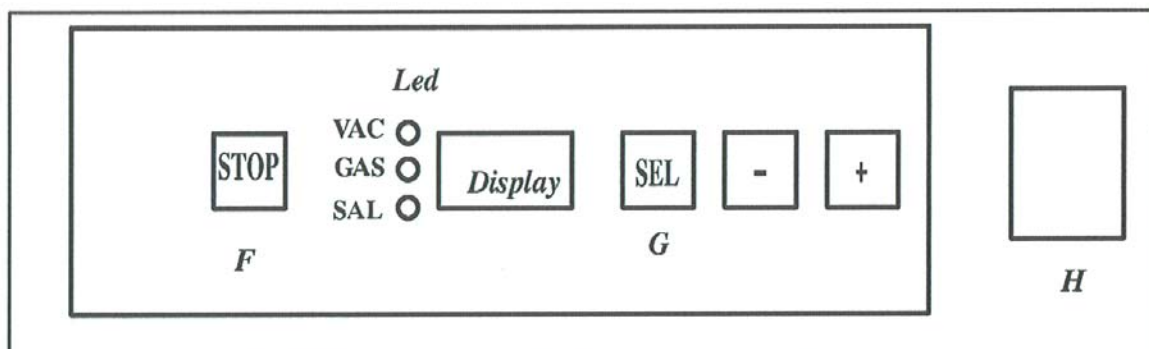


Fig. 5

Il pannello comandi elettronico della confezionatrice è realizzato secondo le normative europee di sicurezza elettrica. La scheda elettronica è dotata di un sistema integrato "E.V.C. VALKO" che garantisce la corretta percentuale di vuoto in qualsiasi condizione di pressione atmosferica.

La scheda elettronica dispone di 5 programmi memorizzabili visualizzati sul display dalle sigle da P1 a P5.

Il display indica i valori di percentuale di vuoto, di gas e i tempi in secondi della saldatura.

In caso di anomalia in una delle fasi di confezionamento il led corrispondente (VAC, GAS) lampeggia e avvisa acusticamente : al termine del ciclo la busta non verrà saldata.

IMPOSTAZIONI

- Azionare l'interruttore generale H per dare tensione all'apparecchio e per attivare la scheda elettronica.
- All'attivazione della scheda il display si posiziona sul programma P1. Per modificare i parametri dei programmi (P1 ÷ P5) selezionare il programma desiderato (tasti + e -) e procedere alla regolazione dell'apparecchiatura utilizzando il tasto di selezione G :

REGOLAZIONE VUOTO : Premere il tasto di selezione G fino a far illuminare il led VAC e regolare la percentuale di vuoto desiderata con i tasti + e - (la percentuale di vuoto viene visualizzata sul display). Oltre il 99% compare la scritta E1 sul display (incrementabile fino a E9) che indica l'extravacuo per carni rosse (**non impostare il valore a 0 onde evitare la bruciatura delle resistenze della barra saldante**).

REGOLAZIONE GAS INERTE : Premere il tasto di selezione G fino a far illuminare il led GAS e regolare la percentuale di gas da iniettare con i tasti + e - (la percentuale di gas viene visualizzata sul display). La percentuale di gas non potrà mai essere maggiore della percentuale di vuoto impostato.

REGOLAZIONE TEMPO DI SALDATURA : Premere il tasto di selezione G fino a far illuminare il led SAL e regolare il tempo di saldatura con i tasti + e - (il tempo, in secondi, viene visualizzato sul display). Maggiore è lo spessore della busta, maggiore deve essere il tempo di saldatura.

- Per memorizzare il programma modificato è sufficiente premere il tasto di selezione G fino a tornare al numero di programma che si stava modificando (P1 ÷ P5).
- I PROGRAMMI COSÌ IMPOSTATI RESTANO MEMORIZZATI FINO A UNA PROSSIMA MODIFICA.

INIZIO CICLO DI LAVORO

- Azionare l'interruttore generale H per dare tensione all'apparecchio e per attivare la scheda elettronica.
- All'attivazione della scheda il display si posiziona sul programma P1.
- Effettuate tutte le regolazioni desiderate (vedi "IMPOSTAZIONI"), introdurre la busta nella camera osservando attentamente le indicazioni illustrate in figura 3.
- Scegliere il programma da utilizzare con i tasti + e - ed abbassare il coperchio : la macchina eseguirà il ciclo di lavoro con il programma prescelto.
- A fine ciclo (ovvero quando rientra l'aria nella camera) si attiva una suoneria elettronica per avvisare che il coperchio si sta rialzando.
- Il pulsante STOP (F) provoca l'arresto immediato del ciclo macchina e procede automaticamente alla saldatura della busta. Questa funzione va utilizzata nel caso in cui si confezionino prodotti liquidi che durante il ciclo di vuoto vanno in ebollizione e quindi fuoriuscirebbero dalla busta.

▪ **CONFEZIONAMENTO IN ATMOSFERA MODIFICATA**

Nelle apparecchiature predisposte con dispositivo di iniezione gas vengono usati di norma tre tipi di gas alimentari puri : AZOTO (N₂), ANIDRIDE CARBONICA (CO₂) e OSSIGENO (O₂) i quali hanno caratteristiche diverse :

- l'azoto non si miscela con il prodotto quindi non altera il sapore
- l'anidride carbonica si miscela con il prodotto ed interagisce con il processo di mantenimento
- l'ossigeno viene usato per mantenere la colorazione naturale del prodotto.

Questi gas possono essere miscelati tra loro in funzione del tipo di prodotto da conservare.

É opportuno affidarsi ad una società produttrice di questi gas per un ottimo risultato.

Non è possibile aprire e quindi confezionare nuovamente in atmosfera modificata un prodotto già confezionato.

▪ **AVVERTENZE**

Non toccare le resistenze della barra saldante subito dopo la saldatura (questa è ancora calda).

Non procedere alla saldatura nel caso di rottura della barra saldante e provvedere immediatamente alla sua sostituzione.

Non azionare l'apparecchiatura con la camera bagnata o umida.

Nel confezionamento di prodotti liquidi fare attenzione che questi non vengano aspirati dalla pompa.

Qualora si notassero anomalie di funzionamento, spegnere l'apparecchio, scollegarlo dalla rete ed interpellare il servizio di assistenza.

▪ **TEMPI DI CONSERVAZIONE**

Non è facile determinare il periodo preciso di conservazione poiché le variabili che entrano in gioco sono molte, ad esempio natura del prodotto, freschezza del prodotto al momento del confezionamento, temperatura del prodotto, dell'ambiente e della conservazione dopo il confezionamento, grado di vuoto effettivo raggiunto nella busta, igiene degli strumenti utilizzati, ecc. .

▪ **LIMITAZIONI E CONDIZIONI D'USO**

ATTENZIONE : É assolutamente vietato confezionare i seguenti tipi di prodotti onde evitare il danneggiamento dell'apparecchiatura e provocare rischi di infortuni all'operatore addetto:

- materiali infiammabili ed esplosivi e bombolette con gas in pressione
- polveri sciolte e volatili (farina, zucchero, ecc.)

Nel caso si confezionino frequentemente prodotti liquidi controllare la qualità dell'olio della pompa e sostituirlo frequentemente in quanto il vapore acqueo dei prodotti liquidi altera le proprietà lubrificanti dell'olio.

▪ **INDIVIDUAZIONE DI PROBLEMI E SOLUZIONI**

Di seguito sono riportati alcuni problemi più comuni risolvibili senza intervento di assistenza tecnica.

Problema	Causa	Rimedio
Nessun indicatore acceso	Interruttore generale spento	Azionare l'interruttore generale
	Spina non inserita	Inserire la spina nella presa
	Cavo di alimentazione guasto	Controllare i conduttori del cavo ed eventualmente sostituirlo
La pompa non funziona	L'olio si è alterato	Controllare l'olio della pompa ed eventualmente sostituirlo
	La temperatura ambiente è inferiore a 12°C	Posizionare l'apparecchiatura in ambiente con temperatura maggiore di 12°C
	Il collegamento elettrico non è stato eseguito correttamente	L'apparecchiatura va collegata a muro e con una sezione minima del cavo di 3x1,5 mm ²
La barra saldante non salda	Tempo di saldatura insufficiente	Reimpostare il tempo di saldatura
	Terminali barra saldante non collegati	Collegare i terminali elettrici della barra saldante
Il ciclo macchina si ferma a 97% e non va oltre	Forte percentuale di umidità ambiente (avviene solo in rari casi ed in ambienti molto umidi)	Portare l'apparecchiatura in luogo asciutto
		Diminuire la percentuale di vuoto a 97%
		Procedere alla saldatura manuale (tasto STOP)

Per macchine predisposte a gas :

Problema	Causa	Rimedio
Il led VAC lampeggia e suona	Non viene raggiunto il grado di vuoto impostato	Controllare che la guarnizione del coperchio non sia fuoriuscita dalla sua sede
		Controllare che la guarnizione del coperchio non sia rovinata ed eventualmente sostituirla
		Controllare che il bordo vasca sia pulito e non ci siano residui strani
Il led GAS lampeggia e suona	La bombola del gas non è collegata	Collegare la bombola del gas
	La pressione del gas è inferiore a 1 bar	Portare la pressione a 1 bar N.B. È opportuno non superare la pressione di 3 bar per non compromettere il buon funzionamento dell'apparecchiatura.

Se fosse impossibile risolvere il problema dopo avere seguito i consigli sopra elencati rivolgersi al servizio assistenza.

▪ **PULIZIA E MANUTENZIONE**

ATTENZIONE : durante la pulizia non usare getti d'acqua diretti o a pressione.

Prima di qualsiasi intervento togliere la tensione di rete.

- La pulizia va effettuata solo quando l'apparecchiatura si è raffreddata. La pulizia dell'apparecchio è molto importante; infatti garantisce un funzionamento impeccabile ed una lunga durata dell'apparecchio. Inoltre un'apparecchiatura pulita e curata fa buona impressione al cliente.
- Fare attenzione a non rovesciare liquidi nelle spine di contatto elettrico della barra saldante.
- Evitare di fare entrare polveri, scorie o liquidi nel bocchettone di aspirazione posto all'interno della camera.
- I particolari in acciaio inox vanno puliti con acqua e un adeguato detergente (non usare prodotti abrasivi). Non si devono usare pagliette di ferro in quanto il loro uso potrebbe portare alla formazione di ruggine. Non usare per nessun motivo detergenti con acido.
- Rimuovere con un panno asciutto i residui di film che si possono depositare sulla barra saldante. Effettuare questa operazione subito dopo la saldatura in modo che i residui, ancora caldi, possano essere asportati con facilità.
- La barra saldante può essere tolta applicando una leggera forza verso l'alto. Nel rimetterla fare attenzione : inserirla con la resistenza a piattina rivolta verso l'interno camera
- Per la pulizia del coperchio in Plexiglas utilizzare un panno di daino o simile inumidito con acqua. **NON USARE PER NESSUN MOTIVO ALTRI PRODOTTI DETERGENTI PER NON ROVINARE IL COPERCHIO.**
- Nel caso di una lunga interruzione dell'apparecchiatura pulire con cura la macchina come sopra descritto e sostituire l'olio prima del periodo di fermo macchina.

▪ **MANUTENZIONE POMPA VUOTO**

Controllare periodicamente la spia del livello dell'olio della pompa (lato posteriore dell'apparecchiatura) : un livello superiore al massimo può causare intasamento del filtro depuratore, mentre un livello inferiore al minimo può causare scadente grado di vuoto e danneggiamento della pompa.

Ogni 200 ore di funzionamento della pompa od almeno ogni sei mesi sarebbe opportuno provvedere alla sostituzione totale dell'olio.

Potrebbe comunque essere necessario sostituirlo ogni 2/3 mesi (in base all'utilizzo dell'apparecchiatura). Il pompaggio di sostanze inquinanti può richiedere più frequenti cambi di olio.

Quando l'olio appare scuro, torbido o emulsionato è segno che ha subito un'alterazione con perdita delle proprietà lubrificanti e va quindi sostituito immediatamente.

Per la sostituzione dell'olio :

Modello	SHELL	ESSO	BP	Quantità di olio
FAVOLA 415/16	TELLUS 32	NUOTO H32	HLP 32	0,3 litri
FAVOLA 415/20	TELLUS OEL C46	TERESSO 46	TURBINOL 46	0,45 litri
FAVOLA 415/25	TELLUS OEL C46	TERESSO 46	TURBINOL 46	0,45 litri

▪ **SOSTITUZIONE TEFLON BARRA SALDANTE**

Disconnettere l'apparecchio dalla corrente elettrica ed attendere che la barra saldante si sia raffreddata, quindi togliere la barra saldante dalla sua sede e scollegare i terminali elettrici.

Asportare il teflon adesivo, pulire la barra saldante con uno straccio imbevuto di detergente "alla nitro" e sostituirlo facendo attenzione a non piegare le resistenze della barra saldante.

Rimettere la barra saldante nella sua sede e ricollegare i terminali elettrici.

▪ **SOSTITUZIONE GUARNIZIONE COPERCHIO**

Quando la guarnizione del coperchio comincia ad essere usurata è opportuno sostituirla per non compromettere l'efficienza e la velocità della macchina.

Dopo aver asportato la guarnizione da sostituire inserire nella cava del coperchio la nuova guarnizione facendo attenzione che gli estremi della stessa siano congiunti in modo da non lasciare fessure che impedirebbero l'esecuzione del vuoto.

Non tendere la guarnizione durante l'inserimento nell' apposita cava.

▪ **AVVERTIMENTO**

- Smaltire l'apparecchiatura in modo adeguato rispettando le normative nazionali in materia di smaltimento.
- Proteggere sempre l'apparecchiatura da interventi da parte di persone non autorizzate.



IL CONFEZIONAMENTO SOTTOVUOTO NEL SETTORE ALIMENTARE

Con il confezionamento sottovuoto si ottengono due risultati apprezzabili per la conservazione:

- assenza di aria nella confezione
- riduzione di aria contenuta nel prodotto da conservare

Il prodotto quindi, grazie a questo tipo di confezionamento, ritarda il suo processo di ossidazione e decomposizione ed aumenta il suo tempo di conservazione.

La durata del tempo di conservazione può essere ancora incrementata abbinando al sottovuoto l'abbattimento di temperatura e la congelazione; in questo caso si ottengono risultati eccezionali.

IMPIEGHI NELLA RISTORAZIONE

La preparazione dei cibi nei ristoranti è sottoposta a pericolosi momenti di punta in cui tutti i programmi di lavoro prestabiliti "saltano", dando luogo ad inevitabili perdite di qualità nei prodotti serviti in tavola.

Il sottovuoto rappresenta un valido aiuto per il Ristoratore in quanto lo stesso può porzionare scorte alimentari e preparare in largo anticipo sughi, salse e tutto quanto è di normale utilizzo in cucina, confezionandolo prima e stoccandolo in attesa dell'utilizzo.

IL SOTTOVUOTO ED I CIBI PRECOTTI

Il processo di cottura, attraverso l'ossidazione per il contatto dei cibi con l'aria, provoca la perdita di gusto e di parte delle sostanze nutritive.

Con la cottura di alimenti confezionati sottovuoto questo inconveniente viene eliminato in quanto il cibo, protetto da un sacchetto termoresistente, mantiene le sue proprietà organolettiche.

CUCINARE SOTTOVUOTO

Anche in Italia, come già in Francia e Germania, la cottura dei cibi poi confezionati sotto vuoto si sta sviluppando ad ottimi livelli.

Con questo metodo si preservano i sapori e le qualità nutritive degli alimenti riuscendo a soddisfare qualsiasi richiesta (soprattutto nelle ore di punta) in quanto basta scaldare la confezione alla temperatura desiderata.

IL SOTTOVUOTO E LA MACELLAZIONE

Un grosso problema della macellazione è la maturazione della carne fresca che generalmente viene fatta in celle frigorifere.

Tale operazione comporta un calo di peso dovuto all'ossidazione ed all'essiccazione superficiali.

Con il confezionamento sottovuoto si prolunga il tempo di maturazione della carne fresca e si migliora la tenerezza e l'aroma.

Infatti le carni confezionate sottovuoto migliorano nell'aspetto grazie all'assenza di aria nel sacchetto e non consentendo l'aumento della decomposizione.

IL SOTTOVUOTO NELLA VENDITA AL DETTAGLIO

Grazie al tipo di confezionamento dei prodotti, alla maggiore durata ed alla perfetta igienicità, la merce confezionata sottovuoto risulta ben accetta al consumatore.

La ditta costruttrice declina ogni e qualsiasi Responsabilità qualora non venissero strettamente osservate le norme contenute in queste istruzioni.